

SADH
#3
10.31.01

PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

APPLICANTS: PETER BOLDUAN
SERIAL NO.: 09/823,778
FILED: MARCH 30, 2001
FOR: FILTER DEVICE AND PROCESS

GROUP: ~~1762~~ 1741

Leader

CLAIM OF PRIORITY

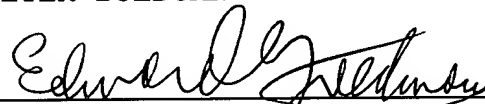
ATTN: BOX NON-FEE AMENDMENTS
Ass't. Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Dear Sir:

Applicant herewith claims the benefit of priority of his earlier-filed application under the International Convention in accordance with 35 U.S.C. 119. Submitted herewith is a certified copy of the German application having the Serial No. 100 16 006.9, bearing the filing date of March 31, 2000.

It is respectfully requested that applicant(s) compliance with the requirements under 35 U.S.C. 119 be acknowledged.

Respectfully submitted,
PETER BOLDUAN



COLLARD & ROE, P.C.
1077 Northern Boulevard
Roslyn, New York 11576
(516) 365-9802

Allison C. Collard; Reg.No.22,532
Edward R. Freedman; Reg.No.26,048
Attorneys for Applicant

Enclosure: Certified Copy of German Priority Document
ERF/llv

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the U.S. Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: Assistant Commissioner for Patents, Washington, D.C. 20231, on June 8, 2001


Lisa L. Vulpis

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 100 16 006.9

Anmeldetag: 31. März 2000

Anmelder/Inhaber: Atech Innovations GmbH, Gladbeck/DE

Bezeichnung: Filtervorrichtung für die Mikro- und/oder Ultrafiltration

IPC: B 01 D 61/18

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. April 2001
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Agurks', is written over the printed name 'Der Präsident Im Auftrag'.

Agurks

BEST AVAILABLE COPY

Gesthuysen & von Rohr

00.320.3.co

Essen, den 31. März 2000

P a t e n t a n m e l d u n g

der Firma

Atech Innovations GmbH

Am Wiesenbusch 26

45966 Gladbeck

mit der Bezeichnung

Filtervorrichtung für die Mikro- und/oder Ultrafiltration

BEST AVAILABLE COPY

Die Erfindung betrifft eine Filtervorrichtung für die Mikro- und/oder Ultrafiltration, vorzugsweise für Lacke, wie kathodische Tauchlacke, zum Anschluß an eine Leitung, mit einem Druckgehäuse und wenigstens einem in dem Druckgehäuse angeordneten Keramik-Membranfilterelement. Des weiteren betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Mikro- und/oder Ultrafiltration von zu filtrierenden Flüssigkeiten unter Verwendung wenigstens einer Filtervorrichtung der vorgenannten Art.

Filtervorrichtungen für die Mikro- und Ultrafiltration der eingangs genannten Art werden in der Praxis in vielen Bereichen eingesetzt. Anwendungsbereiche sind beispielsweise die Filtration von Abwasser, von Reinigungslösungen, von Kühlschmierstoffen sowie von Bohremulsionen, von Zellabtrennungen nach Hochlastbiologien, die Konzentrierung von Ziegelengoben, die Reinigung von Beizbädern sowie das Recycling von Schwimmbadwasser. Auch in der chemischen und biochemischen Industrie werden Filtervorrichtungen der eingangs genannten Art zur Zellabtrennung, Proteinfiltration, Farbstoff-Filtration, Katalysator-Rückgewinnung und Reinigung fotochemischer Entwicklerlösungen verwendet. Des weiteren finden derartige Filtervorrichtungen auch in der Lebensmittelindustrie Anwendung, beispielsweise bei der Filtration von Gelée-Bier, bei der Klarfiltration von Zuckersirup, Fruchtsaft, Wein und Essig, bei der Mólke-Entfettung und in der Lacktoferrin-Filtration.

Im Bereich des Recyclens von Lacken, insbesondere von kathodischen Tauchlacken (KTL-Lacken), die beim Lackieren von Kraftfahrzeugteilen verwendet werden, werden Filtervorrichtungen der eingangs genannten Art üblicherweise nicht verwendet. Dies liegt daran, daß erkannt worden ist, daß sich die Keramik-Membranfilterelemente vergleichsweise schnell zusetzen, so daß ein wirtschaftliches Recycling des Lackes mit Filtervorrichtungen der in Rede stehenden Art derzeit nicht möglich ist. Aus diesem Grunde werden zum Recyclen von KTL-Lacken derzeit üblicherweise Filtervorrichtungen mit Polymerfiltern verwendet.

Grundsätzlich haben Polymerfilter gegenüber Keramik-Membranfilterelementen den Nachteil, daß sie nur eine vergleichsweise geringe Durchsatzleistung von etwa zwei l/m²h gegenüber Keramik-Membranfilterelementen haben, die eine Durchsatzleistung zwischen 40 bis 60 l/m²h besitzen. Aufgrund der vergleichsweise geringen Durchsatzleistung sind, um große Mengen an zu filtrierender bzw. zu recycelnder Flüssig-

keit durchsetzen zu können, sehr große Filterflächen erforderlich, was einen relativ hohen Platzbedarf für eine Polymer-Filteranlage nach sich zieht. Ein weiterer Nachteil von Polymer-Filtervorrichtungen besteht darin, daß die Polymer-Filterelemente eine vergleichsweise kurze Lebensdauer zwischen einem halben bis einem Jahr haben. Anschließend müssen die Polymer-Filterelemente ausgetauscht werden, was mit einem entsprechenden Arbeitsaufwand verbunden ist. Darüber hinaus ist es bei Polymer-Filterelementen so, daß nach einem betriebsbedingten Stillstand der Filteranlage die Polymerfilter zunächst gespült werden müssen, um das gewünschte Filtrationsergebnis sicherstellen zu können. Derartige (Rück-)Spülungen sind mit einem erhöhten Arbeits- und Zeitaufwand verbunden, was sich im Ergebnis kostenmäßig nachteilig auswirkt.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Filtervorrichtung der eingangs genannten Art zur Verfügung stellen, die auch für das Recyclen von Lacken, insbesondere KTL-Lacken geeignet ist.

Die zuvor hergeleitete Aufgabe ist bei einer Filtervorrichtung der eingangs genannten Art erfindungsgemäß im wesentlichen dadurch gelöst, daß das Keramik-Membranfilterelement mit wenigstens einem elektrischen Leiter elektrisch verbunden und über den elektrischen Leiter geerdet ist. Verfahrensmäßig ist vorgesehen, daß die zu filtrierende Flüssigkeit vor und/oder während der Filtration zumindest teilweise entladen wird.

Überraschenderweise ist festgestellt worden, daß es bei Anwendung der Erfindung ohne weiteres wirtschaftlich möglich ist, KTL-Lacke mit Keramik-Membranfilterelementen zu recyceln. Auch andere Flüssigkeiten, die bei der Filtration einen Ladungszustand aufweisen, lassen sich nunmehr filtrieren bzw. recyceln. Das erfindungsgemäße Ergebnis war deshalb überraschend, da man bisher der Auffassung war, daß Filtervorrichtungen in der Praxis ohnehin stets geerdet waren. Bei genauen Untersuchungen ist jedoch festgestellt worden, daß aufgrund von verwendeten, nicht leitenden Dichtungen und Puffern die Druckgehäuse der einzelnen Filtervorrichtungen an sich keine hinreichende Erdung aufwiesen. Selbst bei hinreichender Erdung allein des Druckhauses an sich konnte der erfindungsgemäße Effekt nicht in dem Maße festgestellt werden, wie dies bei einer Erdung der einzelnen Keramik-Membranfilter-

elemente auftritt. Es wird davon ausgegangen, daß der erfindungsgemäße Effekt, nämlich die Ableitung von Ladungen über die Erdung, direkt an der Stelle stattfinden muß, an der auch die Filtration stattfindet, nämlich am Keramik-Membranfilterelement selbst. Des weiteren wird davon ausgegangen, daß es durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung auch zur Ableitung von ggf. an der Membranoberfläche vorgesehenen Ladungen am Keramik-Membranfilterelement selbst kommt. In jedem Falle führt die Ableitung von Ladungen durch die Erdung des Keramik-Membranfilterelements dazu, daß sich die einzelnen Moleküle bzw. Ionen der zu filtrierenden Flüssigkeit nicht an der Oberfläche des Keramik-Membranfilterelements anlagern und das Filterelement auf diese Weise zusetzen.

Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile sind in jedem Falle überzeugend. Durch die um den Faktor 20 bis 30 höhere Durchsatzleistung können nun dort, wo bisher lediglich Polymerfilter eingesetzt werden konnten, auch Filtervorrichtung mit Keramik-Membranfilterelementen verwendet werden, die bei gleicher Durchsatzleistung einen erheblich geringeren Platzbedarf haben. Des weiteren ist festgestellt worden, daß es durch die Erfindung ohne weiteres möglich ist, die Spülintervalle der erfindungsgemäßen Filtervorrichtung zu verlängern bzw. über einen langen Zeitraum überhaupt keine Spülung durchzuführen, ohne daß sich dies nachteilig auf den Wirkungsgrad der Anlage auswirkt. Außerdem ist es bei Verwendung von keramischen Membranfilterelementen der erfindungsgemäßen Art so, daß nach einem Stillstand der Anlage diese sofort wieder angefahren werden kann, also keine Rückspülung vorgenommen werden muß.

Bei einer konstruktiv einfachen erfindungsgemäßen Ausgestaltung besteht das Druckgehäuse und/oder die Leitung, die an die Filtervorrichtung angeschlossen wird, aus einem elektrisch leitfähigen Material, während das Keramik-Membranfilterelement über den elektrischen Leiter mit dem Druckgehäuse bzw. der Leitung verbunden ist. Die Erdung erfolgt dann über das Druckgehäuse bzw. die Leitung. Grundsätzlich ist es natürlich auch möglich, den Leiter als solchen aus dem Druckgehäuse herauszuführen und direkt zu erden.

Bei einer besonders einfachen Ausgestaltung der vorliegenden Erfindung ist der Leiter als vom Druckgehäuse separates Bauteil, vorzugsweise als Draht ausgebildet, der

das Druckgehäuse und/oder die Leitung mit dem Keramik-Membranfilterelement elektrisch verbindet. Die Verwendung eines Drahtes stellt eine sehr einfache und kostengünstige Ausgestaltung eines Leiters dar, die auch bei bestehenden Anlagen nachträglich ohne weiteres mit geringen Kosten realisiert werden kann.

Besonders gute Filtrationsergebnisse werden in diesem Zusammenhang dadurch erzielt, daß der Leiter in eine Durchgangsbohrung des Keramik-Membranfilterelements eingesetzt ist und sich dabei zumindest im wesentlichen über die gesamte Länge der Durchgangsbohrung erstreckt. Auf diese Weise ist über die gesamte Länge des Keramik-Membranfilterelements eine Ableitung von Ladungen möglich. Besonders günstig ist es dabei, wenn der Leiter vollständig durch die Durchgangsbohrung hindurchgeführt und an seinen beiden Enden geerdet ist, also beidseitig mit dem Druckgehäuse und/oder der Leitung elektrisch verbunden ist.

Üblicherweise weisen Druckgehäuse der in Rede stehenden Art ein mittiges Druckgehäuseteil und endseitig jeweils ein Anschlußstück zum Anschluß an die Leitung auf. Zur Befestigung des Leiters am Druckgehäuse bietet es sich dabei an, daß der Leiter zwischen dem jeweiligen Anschlußstück und dem Druckgehäuseteil gehalten, insbesondere dazwischen eingeklemmt ist. Natürlich ist es auch möglich, den Leiter zwischen dem Druckgehäuse und der Leitung an der betreffenden Anschlußstelle zu halten.

Keramik-Membranfilterelemente der in Rede stehenden Art können je nach Anwendungsfall eine oder aber eine Mehrzahl von Durchgangsöffnungen aufweisen. Sind eine Mehrzahl von Durchgangsöffnungen vorgesehen, ist festgestellt worden, daß es zur ausreichenden Ableitung von Ladungen ausreichend ist, daß lediglich ein Leiter für das Keramik-Membranfilterelement vorgesehen ist. Günstigerweise sollte dieser Leiter dann in einer mittigen, insbesondere in der zentralen Durchgangsöffnung angeordnet sein, sofern eine solche vorgesehen ist.

Um einerseits eine sichere Befestigung des Leiters am Keramik-Membranfilterelement zu erzielen und um andererseits eine gute Ableitung der Ladungen zu gewährleisten, ist der Leiter über einen elektrisch leitfähigen Klebstoff mit dem Keramik-Membranfilterelement in der Durchgangsöffnung verklebt. In diesem Zusammenhang hat es sich

als besonders günstig erwiesen, daß der elektrisch leitfähige Klebstoff sich im wesentlichen über die gesamte Stirnfläche des Keramik-Membranfilterelements erstreckt. Hierdurch ist gewährleistet, daß die der Filtervorrichtung zuströmende Flüssigkeit schon beim Auftreffen auf die Stirnfläche des Keramik-Membranfilterelement die Möglichkeit der Ableitung von Ladungen hat.

Zweckmäßig ist es in diesem Zusammenhang im übrigen, daß sich der elektrisch leitfähige Klebstoff über eine geringe Strecke (vorzugsweise von wenigen Zentimetern) bis in sämtliche Durchgangsöffnungen erstreckt, also nicht nur in die Durchgangsöffnung, in der sich der Leiter befindet, sondern auch in alle anderen, also keinen Leiter aufweisenden Durchgangsöffnungen. Herstellungstechnisch ist dies in einfacher Weise erreichbar, nämlich durch endseitiges Eintauchen des Keramik-Membranfilterelements in den elektrisch leitfähigen Klebstoff. Zwar wird hierdurch die Filterfläche des Keramik-Membranfilterelements (geringfügig) verringert, jedoch wird die unmittelbare Kontaktfläche der zu filtrierenden Flüssigkeit mit dem unmittelbar geerdeten Bereich des Keramik-Membranfilterelements vergrößert.

Filtervorrichtungen der in Rede stehenden Art können grundsätzlich ein oder aber eine Mehrzahl von Keramik-Membranfilterelementen aufweisen. Sind eine Mehrzahl von Keramik-Membranfilterelementen vorgesehen, ist es ausreichend, daß jedes Keramik-Membranfilterelement nur einen Leiter aufweist. Im eingebauten Zustand werden die einzelnen aus den Keramik-Membranfilterelementen herausragenden Leiter dann günstigerweise zu einem Strang zusammengefaßt und - wie zuvor beschrieben - geerdet oder aber es wird ein weiterer, alle Leiter miteinander verbindender Leiter verwendet, der entsprechend geerdet wird.

Bei einer alternativen Ausgestaltung der vorliegenden Erfindung ist vorgesehen, daß dem Keramik-Membranfilterelement eine Einrichtung zur Erzeugung eines elektrischen Feldes zugeordnet ist, um eine elektrische Entladung der zu filtrierenden Flüssigkeit zu erzielen. Bei dieser erfindungsgemäßen Alternative erfolgt also nicht die Ableitung von Ladungen nach außen über eine Erdung, sondern es wird bewußt ein Ladungsausgleich in der zu filtrierenden Flüssigkeit vorgenommen. Mit diesem Ladungsausgleich wird in gleicher Weise das weiter oben angegebene positive Erfindungsergebnis erzielt.

BEST AVAILABLE COPY

Da der Ladungsausgleich vor oder zumindest während der Filtration erfolgen muß, um eine Anlagerung von geladenen Teilchen der zu filtrierenden Flüssigkeit am Keramik-Membranfilterelement zu verhindern, ist die Einrichtung zur Erzeugung eines elektrischen Feldes innerhalb des Druckgehäuses wirksam oder aber dem Druckgehäuse unmittelbar vorgeschaltet.

Bei einer besonders einfachen Ausgestaltung der vorgenannten erfindungsgemäßen Ausgestaltung ist lediglich eine Elektrode vorgesehen, die als Opferelektrode dient. Bei einer anderen Ausgestaltung sind zwei Elektroden vorgesehen, die mit einer Energiequelle verbunden sind, wobei über eine entsprechende Einstelleinrichtung die Stärke des elektrischen Feldes eingestellt werden kann. Dies erfolgt dann je nach Anwendungsfall bzw. der Art der zu filtrierenden Flüssigkeit.

Nachfolgend werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnung erläutert. Es zeigt:

- Fig. 1 eine Querschnittsansicht einer erfindungsgemäßen Filtrervorrichtung,
- Fig. 2 eine schematische Ansicht von in erfindungsgemäßer Weise geerdeten Keramik-Membranfilterelementen und
- Fig. 3a-3f verschiedene Keramik-Membranfilterelemente, die in erfindungsgemäßer Weise geerdet werden können.

In Fig. 1 ist eine Filtrervorrichtung 1 dargestellt, die vor allem für die Mikro- und/oder Ultrafiltration von Flüssigkeiten eingesetzt werden kann. Insbesondere eignet sich die Filtrervorrichtung 1 zur Filtration von Lacken und insbesondere kathodischen Tauchlacken. Nicht dargestellt, daß die Filtrervorrichtung 1 zum Betrieb endseitig, d. h. an ihren beiden Enden, an eine die zu filtrierende Flüssigkeit führende Leitung angeschlossen wird. Die Filtrervorrichtung 1 weist ein Druckgehäuse 2 und wenigstens ein in dem Druckgehäuse 2 angeordnetes Keramik-Membranfilterelement 3 auf.

BEST AVAILABLE COPY

Im dargestellten Ausführungsbeispiel sind im Druckgehäuse 2 eine Vielzahl von Keramik-Membranfilterelementen 3 vorgesehen. Die einzelnen Keramik-Membranfilterelemente 3 haben jeweils eine langgestreckte, stabartige Ausbildung und sind jeweils mit mindestens einer Durchgangsöffnung 4 versehen. Während bei den Ausführungsformen gemäß den Fig. 3a und 3b nur eine Durchgangsöffnung 4 vorgesehen ist, sind bei den Ausführungsformen gemäß den Fig. 3c bis 3f jeweils mehrere Durchgangsöffnungen 4 vorgesehen.

Jedes der Keramik-Membranfilterelemente 3 weist ein Trägerrohr auf, das aus offenporösem α -Aluminiumoxid oder Siliciumkarbid besteht. Die einzelnen Trägerrohre weisen eine maximale Durchlässigkeit auf und erfüllen hohe Ansprüche an mechanische Festigkeiten. Auf der Kanalinnenseite der, wie dies in den Fig. 3a bis 3f dargestellt ist, als Mono- oder Multikanal gefertigten Trägerrohre ist eine nur wenige μm starke Membranschicht mit definierter Textur in mehreren Lagen aufgebracht und monolytisch verbunden. Das Material der Membranschicht ist je nach Anwendungsfall α -Aluminiumoxid, ZrO_2 oder TiO_2 . Der mittlere Porendurchmesser der Membranschicht liegt bei der Mikrofiltration in der Regel im Bereich $\geq 0,1 \mu\text{m}$ und in der Ultrafiltration üblicherweise $\leq 0,05 \mu\text{m}$. Keramik-Membranfilterelemente 3 der vorgenannten Art zeichnen sich grundsätzlich durch hohe Druckfestigkeit, Beständigkeit gegen konzentrierte Laugen und Säuren, Rückspülbarkeit, Abrasionsbeständigkeit, problemloses Reinigen, Temperaturbeständigkeit, Dampfsterilisierbarkeit und einen hohen Flux aus.

Wesentlich ist nun, daß wenigstens ein Keramik-Membranfilterelement 3 mit wenigstens einem elektrischen Leiter 5 elektrisch verbunden und über den elektrischen Leiter 5 geerdet ist. Im dargestellten Ausführungsbeispiel besteht das Druckgehäuse 2 aus einem elektrisch leitfähigen Material, wobei das Keramik-Membranfilterelement 3 über den elektrischen Leiter 5 mit dem Druckgehäuse 2 elektrisch verbunden und das Druckgehäuse 2 geerdet ist. Grundsätzlich ist es natürlich auch möglich, den elektrischen Leiter 5 vollständig aus dem Druckgehäuse 2 herauszuführen und diesen unmittelbar zu erden. Auch ist es möglich, den elektrischen Leiter 5 mit der nicht dargestellten Leitung, sofern diese ebenfalls aus einem elektrisch leitfähigen Material besteht, zu verbinden und die Leitung zu erden.

BEST AVAILABLE COPY

Vorliegend wird als Leiter 5 ein vom Druckgehäuse 2 separates Bauteil, nämlich ein Draht, verwendet, der das Druckgehäuse mit dem Keramik-Membranfilterelement 3 elektrisch verbindet. Wie sich dabei aus Fig. 2 ergibt, ist der Leiter 5 durch eine der Durchgangsöffnungen 4 des Keramik-Membranfilterelementes 3 vollständig hindurchgeführt, wobei die Enden des Leiters 5 endseitig aus dem Keramik-Membranfilterelement 3 herausragen. An seinen beiden Enden ist der Draht 5 dann mittelbar oder unmittelbar geerdet.

Die Befestigung des Leiters 5 erfolgt über eine Klemmung des Leiters 5 am Druckgehäuse 2. Das Druckgehäuse 2 weist, wie sich dies aus Fig. 1 ergibt, ein mittiges Druckgehäuseteil 6 und endseitig jeweils ein Anschlußstück 7, 8 zum Anschluß an die nicht dargestellte Leitung auf. Der Leiter 5 ist dabei zwischen dem jeweiligen Anschlußstück 7, 8 und dem mittleren Druckgehäuseteil 6 eingeklemmt. Da zwischen dem mittleren Druckgehäuseteil 6 und den beiden Anschlußstücken 7, 8 jeweils eine Dichtung 9, 10 vorgesehen ist, sind im oberen Teil der Fig. 1 einerseits und in dem unteren Teil der Fig. 1 andererseits zwei unterschiedliche Möglichkeiten der Klemmung des Drahtes und der Erdung des Druckgehäuses 2 dargestellt. Im oberen Teil der Fig. 1 ist der Leiter 5 zwischen der Dichtung 10 und dem elektrisch leitenden Anschlußstück 8 eingeklemmt, wobei das Anschlußstück 8 geerdet ist. Im unteren Teil der Fig. 1 ist der Draht hingegen zwischen dem mittleren Druckgehäuseteil 6 und der Dichtung 9 eingeklemmt, wobei der mittlere Druckgehäuseteil 6 geerdet ist. Im übrigen dienen zur Verklebung des Leiters 5 und zur Verbindung der Anschlußstücke 7, 8 mit dem mittleren Druckgehäuseteil 6 jeweils Flanschringe 11, die entsprechend zu verschrauben sind, was nicht dargestellt ist.

Wie sich aus Fig. 2 ergibt, ist bei den dort vorgesehenen Keramik-Membranfilterelementen 3, die jeweils eine Mehrzahl von Durchgangsöffnungen 4 aufweisen, jeweils lediglich ein Leiter 5 pro Keramik-Membranfilterelement 3 vorgesehen. Der Leiter 5 ist dabei jeweils durch eine im mittigen Bereich liegende, vorzugsweise durch die zentrale Durchgangsöffnung 4 hindurchgeführt. Zur Befestigung des Leiters 5 am Keramik-Membranfilterelement 3 dient eine endseitige Klebverbindung 3a. Im vorliegenden Fall handelt es sich um einen elektrisch leitfähigen Klebstoff, mit dem der Leiter 5 mit dem Keramik-Membranfilterelement 3 in der betreffenden Durchgangsöffnung 4 verklebt ist. Nicht dargestellt ist, daß der Klebstoff sich im wesentlichen über

die gesamte Stirnfläche des Keramik-Membranfilterelements erstreckt. Außerdem reicht der Klebstoff auch über eine geringe Strecke, insbesondere einige Zentimeter, in die Durchgangsöffnungen 4 hinein und zwar auch in solche, in denen sich kein Leiter 5 befindet. Herstellungstechnisch wird einfach dadurch erzielt, daß das betreffende Keramik-Membranfilterelement 3 stirnseitig in den Klebstoff getaucht wird. Auf diese Weise geht zwar in dem Bereich, in dem sich der Klebstoff befindet, die Filtrationswirkung des betreffenden Keramik-Membranfilterelements 3 verloren, allerdings erhöht sich die Kontaktfläche für die zu filtrierende Flüssigkeit zum Ladungsausgleich.

Im übrigen ergibt sich aus den Fig. 1 und 2 auch, daß bei Verwendung mehrerer Keramik-Membranfilterelemente 3 in einem Druckgehäuse 2 eine der Anzahl der Keramik-Membranfilterelementen 3 entsprechende Anzahl von Leitern 5 vorgesehen ist, die zu einem Strang zusammengefaßt oder aber mit einem abschließenden weiteren Leiter 5 verbunden werden können, der dann mit dem Druckgehäuse 2 und der Leitung verbunden wird, worüber schließlich die Erdung erfolgt.

Die Funktionsweise der in Fig. 1 dargestellten Filtervorrichtung 1 ist derart, daß über die nicht dargestellte Leitung der Filtervorrichtung 1 zu filtrierende Flüssigkeit zugeführt wird, wie dies durch den Pfeil A dargestellt ist. Die Flüssigkeit strömt durch die Durchgangsöffnungen 4 und wird dabei über die Keramik-Membranfilterelemente 3 filtriert. Das Filtrat wird dann über die Filtratablaufstutzen 12, 13 abgezogen. Es versteht sich, daß hierzu die Filtratablaufstutzen 12, 13 mit entsprechenden, nicht dargestellten Leitungen verbunden sind.

Bei einer nicht dargestellten Ausführungsform weist die Filtervorrichtung eine Einrichtung zur Erzeugung eines elektrischen Feldes auf, um eine elektrische Entladung der zu filtrierenden Flüssigkeit zu erzielen. Hierbei kann es sich um jegliche Einrichtung handeln, mit der ein elektrisches Feld bzw. ein Ladungsausgleich in der Flüssigkeit erfolgen kann. Diese Einrichtung ist entweder Bestandteil des Druckgehäuses oder aber dem Druckgehäuse unmittelbar vorgeschaltet. Bei einer einfachen Ausgestaltung weist die Einrichtung zur Erzeugung eines elektrischen Feldes nur eine Elektrode auf, die als Opferelektrode ausgebildet ist. Allerdings ist es grundsätzlich auch möglich, zwei Elektroden vorzusehen, die mit einer Energiequelle verbunden sind,

wobei eine Einstelleinrichtung zur Einstellung der Stärke des elektrischen Feldes vorgesehen ist.

BEST AVAILABLE COPY

Patentansprüche:

1. Filtrvorrichtung (1) für die Mikro- und/oder Ultrafiltration, vorzugsweise für Lacke, wie kathodische Tauchlacke, zum Anschluß an eine Leitung, mit einem Druckgehäuse (2) und wenigstens einem in dem Druckgehäuse (2) angeordneten Keramik-Membranfilterelement (3), **dadurch gekennzeichnet**, daß das Keramik-Membranfilterelement (3) mit wenigstens einem elektrischen Leiter (5) elektrisch verbunden und über den elektrischen Leiter (5) geerdet ist.

2. Druckgehäuse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Druckgehäuse (2) und/oder die Leitung aus einem elektrisch leitfähigen Material besteht, daß das Keramik-Membranfilterelement (3) über den elektrischen Leiter mit dem Druckgehäuse (2) und/oder der Leitung elektrisch verbunden ist und daß das Druckgehäuse (2) und/oder die Leitung geerdet ist.

3. Druckgehäuse nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Leiter (5) als vom Druckgehäuse (2) separates Bauteil, vorzugsweise als Draht ausgebildet ist, der das Druckgehäuse (2) und/oder die Leitung mit dem Keramik-Membranfilterelement (3) elektrisch verbindet.

4. Filtrvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Keramik-Membranfilterelement (3) wenigstens eine Durchgangsbohrung (4) aufweist und daß der Leiter (5) in die Durchgangsbohrung (5) eingeführt ist.

5. Filtrvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Leiter (5) im wesentlichen über die gesamte Länge der Durchgangsbohrung (4) geführt ist.

6. Filtrvorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der durch die Durchgangsbohrung (4) geführte Leiter (5) mit seinen beiden Enden mit dem Druckgehäuse (2) und/oder der Leitung elektrisch verbunden ist.

BEST AVAILABLE COPY

7. Filtervorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Druckgehäuse (2) einen mittigen Druckgehäuseteil (6) und endseitig jeweils ein Anschlußstück (7, 8) zum Anschluß an die Leitung aufweist und daß der Leiter (5) zwischen dem Anschlußstück (7, 8) und dem Druckgehäuseteil (6) gehalten ist.

8. Filtervorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Keramik-Membranfilterelement (3) eine Mehrzahl von Durchgangsöffnungen (4) aufweist und daß lediglich ein einziger Leiter für das Keramik-Membranfilterelement (3) vorgesehen ist.

9. Filtervorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Leiter (5) über einen elektrisch leitfähigen Klebstoff mit dem Keramik-Membranfilterelement (3) in der Durchgangsöffnung verklebt ist.

10. Filtervorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der elektrisch leitfähige Klebstoff sich im wesentlichen über die gesamte Stirnfläche des Keramik-Membranfilterelements (3) erstreckt.

11. Filtervorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sich der elektrisch leitfähige Klebstoff über eine geringe Strecke bis in die keinen Leiter (5) aufweisenden Durchgangsöffnungen (4) erstreckt.

12. Filtervorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß eine Mehrzahl von Keramik-Membranfilterelementen (3) im Druckgehäuse (2) vorgesehen sind und daß jedes Keramik-Membranfilterelement (3) einen Leiter (5) aufweist.

13. Filtervorrichtung für die Mikro- und/oder Ultrafiltration von zu filtrierenden Flüssigkeiten, mit einem Druckgehäuse und mit wenigstens einem in dem Druckgehäuse angeordneten Keramik-Membranfilterelement, wobei die zu filtrierende Flüssigkeit eine Ladung aufweist, **dadurch gekennzeichnet**, daß dem Keramik-Membranfilterelement eine Einrichtung zur Erzeugung eines elektrischen Feldes zugeordnet ist, um eine elektrische Entladung der zu filtrierenden Flüssigkeit zu erzielen.

14. Filtervorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung zur Erzeugung eines elektrischen Feldes innerhalb des Druckgehäuses wirksam ist oder dem Druckgehäuse unmittelbar vorgeschaltet ist.
15. Filtervorrichtung nach Anspruch 13 oder 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Elektrode als Opferelektrode ausgebildet ist.
16. Filtervorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zwei Elektroden vorgesehen sind, die mit einer Energiequelle verbunden sind und daß die zwei Elektroden mit einer Einstelleinrichtung zur Einstellung der Stärke des elektrischen Feldes gekoppelt sind.
17. Verfahren zur Mikro- und/oder Ultrafiltration von zu filtrierenden Flüssigkeiten unter Verwendung wenigstens eines in dem Druckgehäuse angeordneten Keramik-Membranfilterelementes, wobei die zu filtrierende Flüssigkeit eine Ladung aufweist, **dadurch gekennzeichnet**, daß die zu filtrierende Flüssigkeit vor und/oder während der Filtration zumindest teilweise entladen wird.

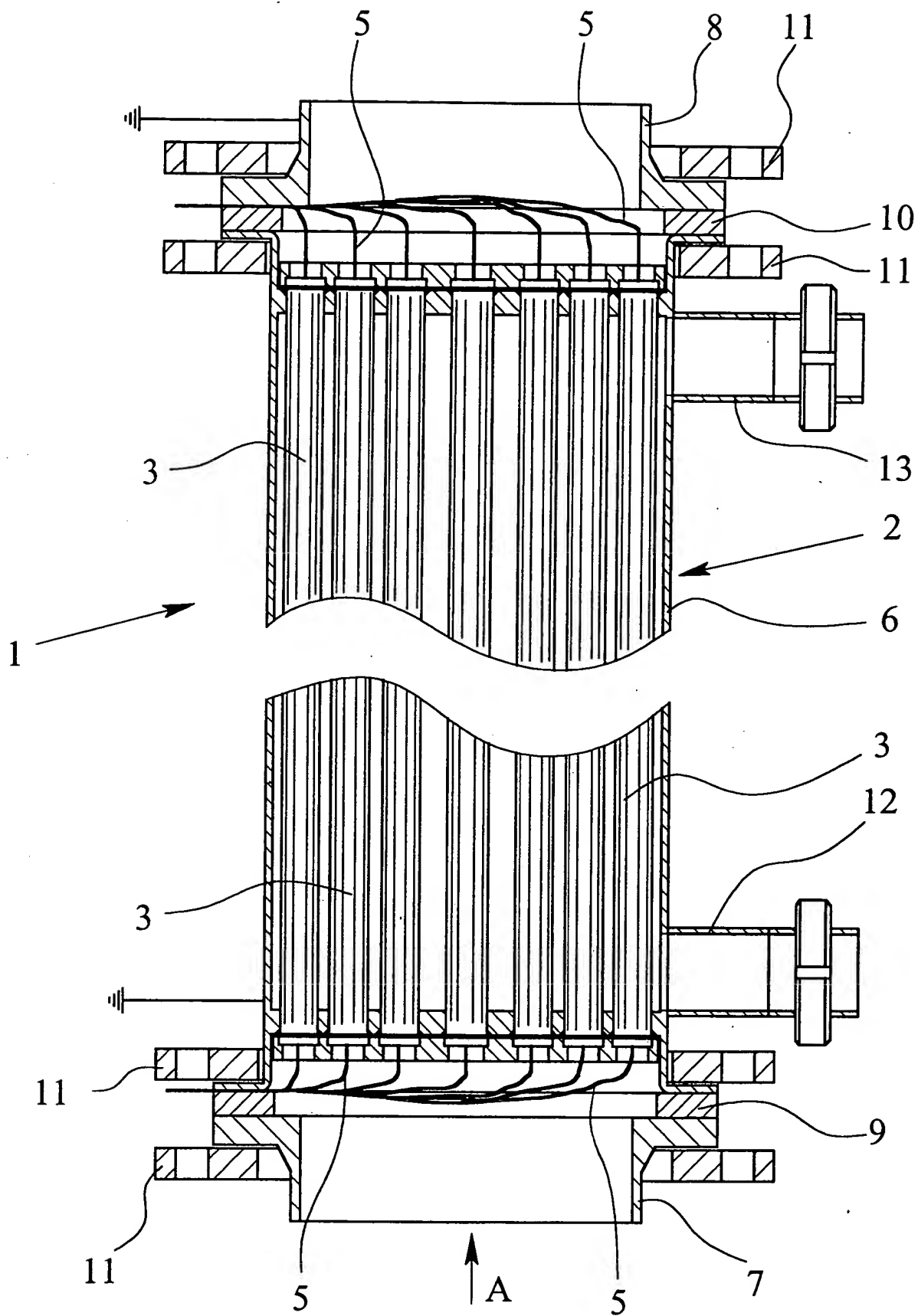


Fig. 1

BEST AVAILABLE COPY

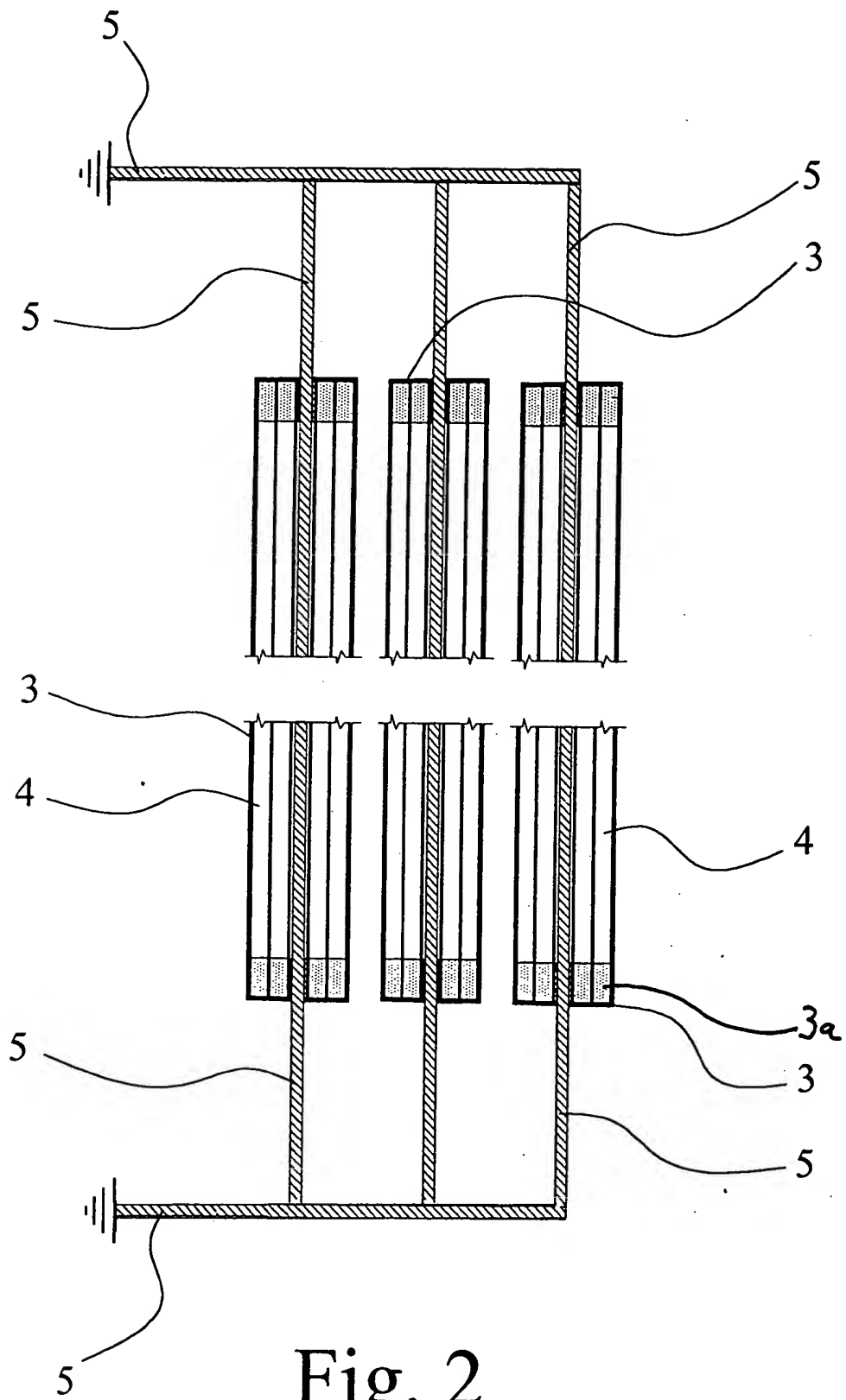


Fig. 2

BEST AVAILABLE COPY

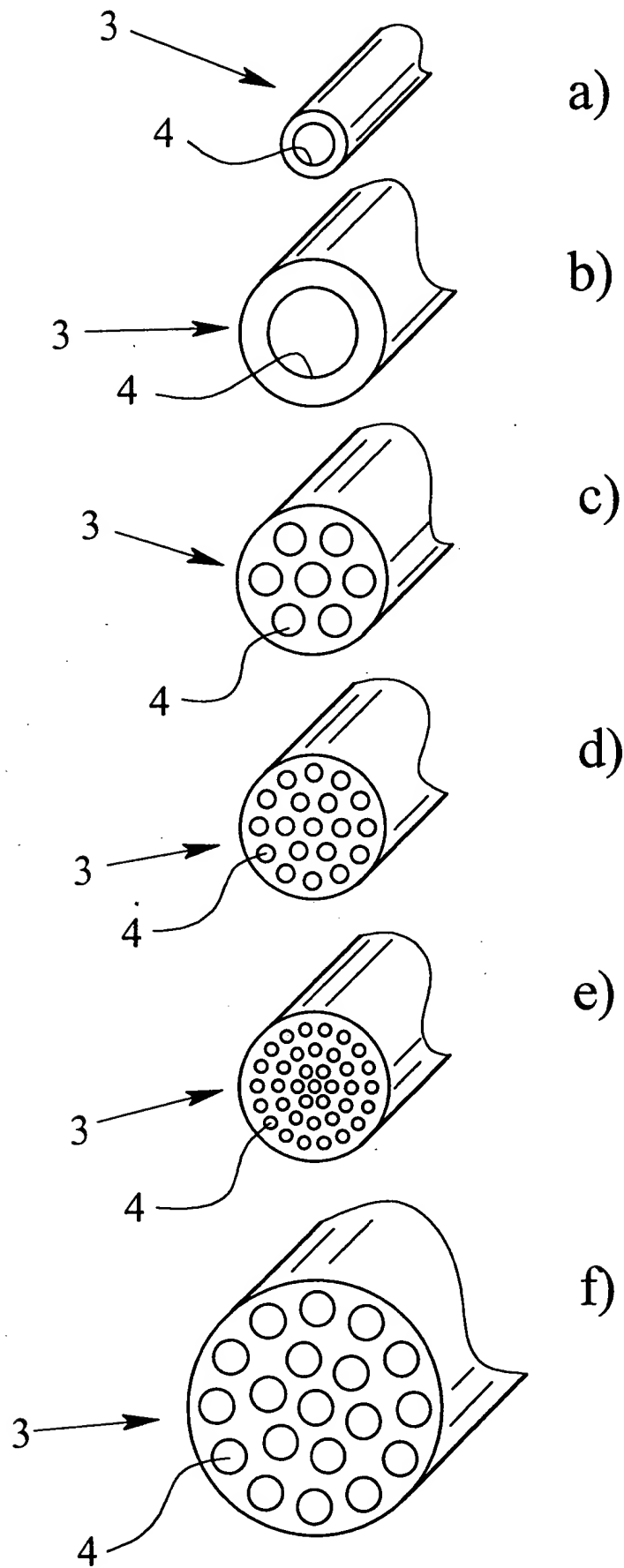
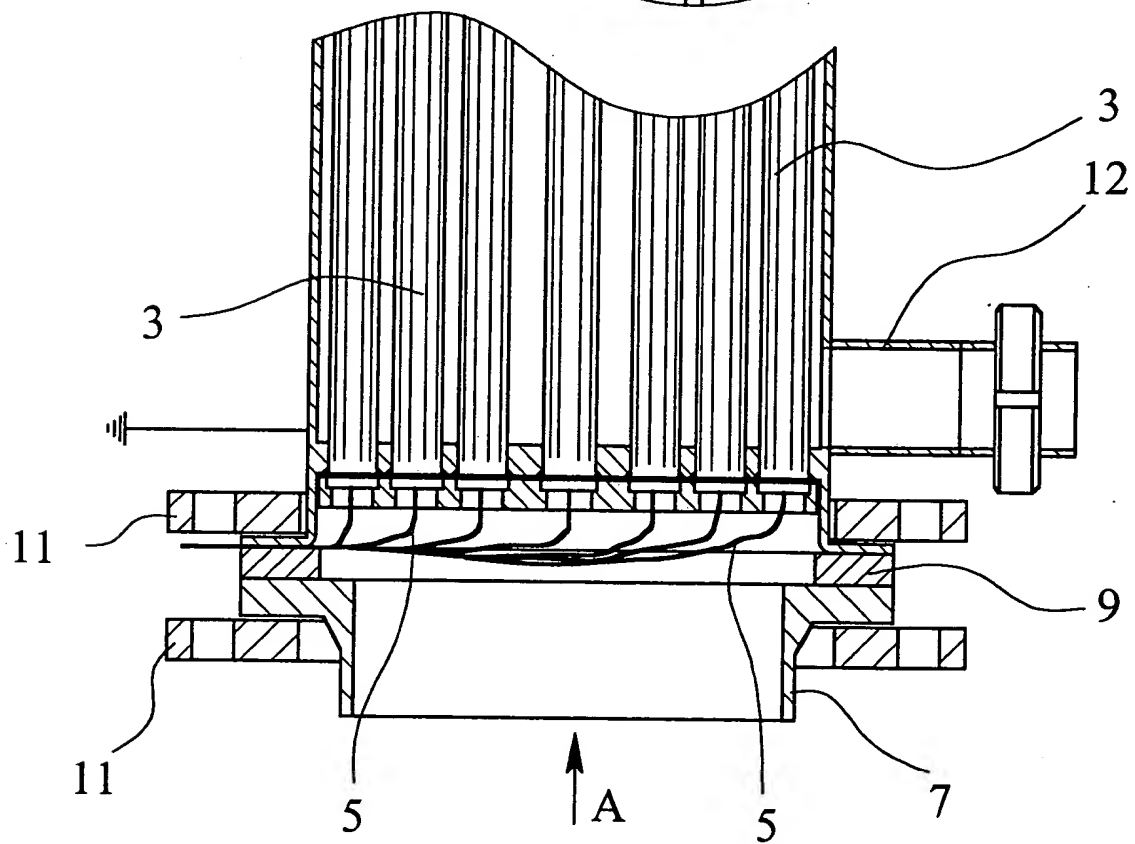
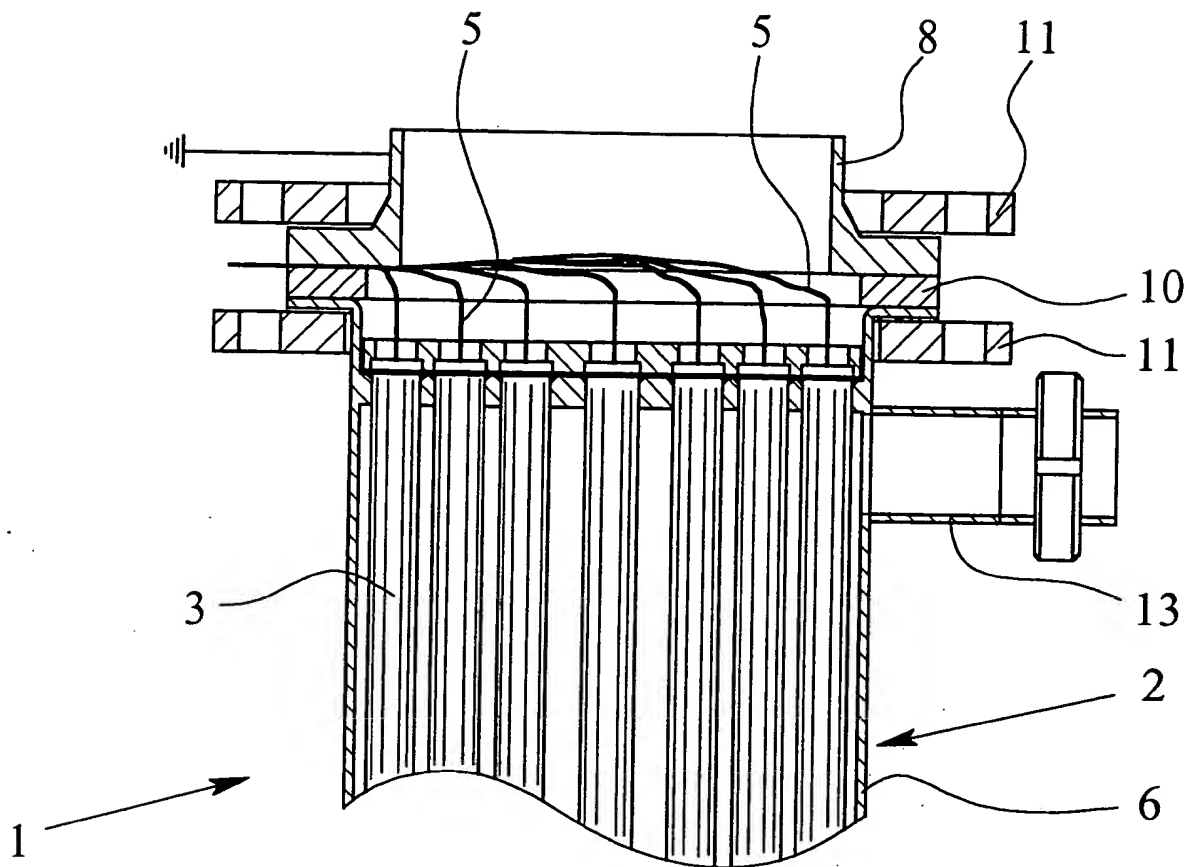


Fig. 3

BEST AVAILABLE COPY

Zusammenfassung:

Die Erfindung betrifft eine Filtervorrichtung (1) für die Mikro- und/oder Ultrafiltration, vorzugsweise für Lacke, wie kathodische Tauchlacke, zum Anschluß an eine Leitung, mit einem Druckgehäuse (2) und wenigstens einem in dem Druckgehäuse (2) angeordneten Keramik-Membranfilterelement (3). Um eine Filtervorrichtung der vorgenannten Art zur Verfügung zu stellen, die auch für das Recyceln von Lacken, insbesondere KTL-Lacken geeignet ist, ist erfindungsgemäß vorgesehen, daß das Keramik-Membranfilterelement (3) mit wenigstens einem elektrischen Leiter (5) elektrisch verbunden und über den elektrischen Leiter (5) geerdet ist.



BEST AVAILABLE COPY